

日 本 国 特 許 庁  
JAPAN PATENT OFFICE

25.07.03

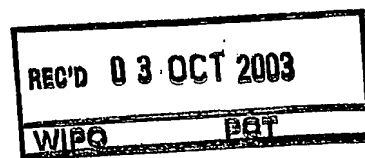
別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日  
Date of Application: 2002年12月27日

出 願 番 号  
Application Number: 特願2002-382407  
[ST. 10/C]: [JP 2002-382407]

出 願 人  
Applicant(s): オートリブ・ジャパン株式会社

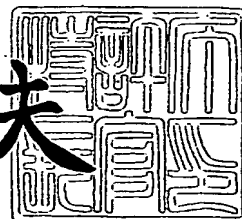


PRIORITY DOCUMENT  
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN  
COMPLIANCE WITH  
RULE 17.1(a) OR (b)

2003年 9月19日

特許庁長官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

今井康夫



【書類名】 特許願

【整理番号】 ALJ02-008P

【提出日】 平成14年12月27日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 B60R 21/22

【発明者】

【住所又は居所】 茨城県新治郡千代田町上稲吉 1 7 6 4 - 1 2 オートリ  
ブ・ジャパン株式会社内

【氏名】 是近 孝二

【特許出願人】

【識別番号】 398020806

【氏名又は名称】 オートリブ・ジャパン株式会社

【代理人】

【識別番号】 100099830

【弁理士】

【氏名又は名称】 西村 征生

【電話番号】 048-825-8201

【先の出願に基づく優先権主張】

【出願番号】 特願2002-267457

【出願日】 平成14年 9月12日

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 038106

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 乗員拘束装置用のインフレーターバッグ及びその製造方法

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 高圧ガスの充填により膨張展開可能であり、膨張展開することにより乗員を拘束する乗員拘束装置用のインフレーターバッグにおいて、

縦辺が横辺よりも小さい長方形断面をなした角筒体の両端開口面を端面板で塞ぎ、前記角筒体の縦辺に相当する側面板及び前記端面板を襜部とした角箱状のバッグ本体を形成し、前記襜部の高さ方向の中間部に内側に谷折れする折れ線を形成すると共に、角箱状のバッグ本体の角部を挟む一方の辺側の襜部の端部に、他方の辺側の襜部の折り畳みに伴ってその折り畳み部分に重ね折りされる三角形状の重ね折り部を形成し、前記襜部を折れ線で谷折りすることにより、角箱状のバッグ本体を扁平に折り畳んだことを特徴とする乗員拘束装置用のインフレーターバッグ。

【請求項 2】 前記角筒体を、該角筒体の横辺に相当する上面板及び下面板を肉厚とし且つ縦辺に相当する側面板をそれよりも肉薄とした不等厚の角筒体として構成すると共に、前記端面板の肉厚を前記側面板の肉厚相当としたことを特徴とする請求項 1 記載の乗員拘束装置用のインフレーターバッグ。

【請求項 3】 高圧ガスの充填により膨張展開可能であり、膨張展開することにより乗員を拘束する乗員拘束装置用のインフレーターバッグにおいて、

円筒体の互いに直交する 2 つの直径方向のうち一方の直径方向の両側面を内側に U 字状に凹ませながら、他方の直径方向の両側面を平面状に押し潰すことで、円形が潰れた形状の断面を有する両端開放の筒体を形成し、該筒体の両端開口面を端面板で塞ぐことにより、前記筒体の内側に凹ませた両側面と前記端面板とを襜部としたバッグ本体を形成し、該襜部に相当する筒体の内側に凹ませた両側面と前記端面板とを更に内側に凹ませながら、前記他方の直径方向の両側面を更に平板状に押し潰すことで、前記バッグ本体を扁平に折り畳んだことを特徴とする乗員拘束装置用のインフレーターバッグ。

【請求項 4】 車両のシートクッションの前下部に内装され、車両急減速時に高圧ガスの充填により膨張展開することで、シートクッションの前部座面を上

昇させ、それによりシートに着座した乗員の前方への移動を防止する乗員腰部拘束装置用のものであることを特徴とする請求項 1 ～ 3 のいずれかに記載の乗員拘束装置用のインフレーターバッグ。

【請求項 5】 車両のインストルメントパネルの下部に配設され、車両急減速時に高圧ガスの充填により膨張展開することで、着座した乗員の脚部を拘束する乗員脚部拘束装置用のものであることを特徴とする請求項 1 ～ 3 のいずれかに記載の乗員拘束装置用のインフレーターバッグ。

【請求項 6】 高圧ガスの充填により膨張展開可能であり、膨張展開することにより乗員を拘束する乗員拘束装置用のインフレーターバッグの製造方法において、

所定長さに切断した円形パイプの断面を変形させることにより、縦辺が横辺よりも小さい概略長方形断面をなした角筒体を形成すると共に、該角筒体の縦辺に相当する側面板の高さ方向の中間部に内側に谷折れする折れ線を形成し、一方、前記角筒体の両端開口面を塞ぐための端面板の高さ方向の中間部に内側に谷折れする折れ線を形成し、その端面板で前記角筒体の両端開口面を塞ぐことにより、前記角筒体の縦辺に相当する側面板及び前記端面板を襠部とした角箱状のバッグ本体を形成し、該角箱状のバッグ本体の角部を挟む一方の辺側の襠部の端部に、他方の辺側の襠部の折り畳みに伴ってその折り畳み部分に重ね折りされる三角形の重ね折り部を形成し、前記側面板及び端面板よりなる襠部を折れ線で谷折りすることにより、扁平に折り畳んだ密閉構造のインフレーターバッグを得ることを特徴とする乗員拘束装置用のインフレーターバッグの製造方法。

【請求項 7】 高圧ガスの充填により膨張展開可能であり、膨張展開することにより乗員を拘束する乗員拘束装置用のインフレーターバッグの製造方法において、

所定長さに切断した円形パイプの互いに直交する 2 つの直径方向のうち一方の直径方向の両側面を内側に U 字状に凹ませながら、他方の直径方向の両側面を平面状に押し潰すことで、円形が潰れた形状の断面を有する両端開放の筒体を形成し、該筒体の両端開口面を端面板で塞ぐことにより、前記筒体の内側に凹ませた両側面と前記端面板とを襠部としたバッグ本体を形成し、該襠部に相当する筒体

の内側に凹ませた両側面と前記端面板とを更に内側に凹ませながら、前記他方の直径方向の両側面を更に平板状に押し潰すことで、扁平に折り畳んだ密閉構造のインフレーターバッグを得ることを特徴とする乗員拘束装置用のインフレーターバッグの製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、乗員腰部拘束装置や乗員脚部拘束装置等に使用される乗員拘束装置用のインフレーターバッグ、及び、その製造方法に関する。

【0002】

【従来の技術】

車両が前方衝突したときには、慣性により乗員が前方へ移動しようとする。乗員がシートベルトを着用している場合、シートベルトの肩ベルト及び腰ベルトの拘束作用により、乗員の前方への移動はかなりの程度抑えられるが、必ずしも十分でない場合があった。

【0003】

この乗員の前方への移動を防止するため、車両が前方衝突等により急減速した場合に、瞬時にシートクッションの前端部を上昇させて、乗員の前方移動を制限するようにした乗員腰部拘束装置が知られている（例えば、特許文献1、特許文献2、特許文献3参照）。また、前方へ移動する乗員の脚部を保護するための乗員脚部拘束装置が知られている。

【0004】

図8は乗員腰部拘束装置の例を示している。（a）は膨張展開前の状態、（b）は膨張展開後の状態を示している。図において、1はシートフレームであり、このシートフレーム1の前部には、上から見て凹んだ凹部1aが設けられ、その上面に、凹部1aを覆うようにメタルシート2が、溶接や接着等により貼り付けられている。この例において、インフレーターバッグ3は、メタルシート2とシートフレーム1で構成されており、インフレーター4の発生したガスが、インフレーターバッグ3の内部空間に充填されるようになっている。

**【0005】**

この乗員腰部拘束装置を備えた車両においては、前方衝突等による車両急減速時に、インフレーター4が作動して高圧ガスをインフレーターバッグ3に送り込む。そうすると、インフレーターバッグ3を構成するメタルシート2が膨張展開し、シートクッション6の前部座面を上昇させることにより、シートに着座した乗員Mの前方への移動を防止する。

**【0006】**

図9は乗員脚部拘束装置（ニーエアバッグ装置とも呼ばれている）の例を示している。（a）は膨張展開前の状態、（b）は膨張展開後の状態を示している。図において、11はインストルメントパネル、12はカバーパネル、13はカバーパネル12の裏側に内蔵されたエアバッグモジュールである。エアバッグモジュール13には、インフレーターバッグ（エアバッグ本体）14と、インフレーター15が装備され、インフレーター15の発生したガスが、インフレーターバッグ14の内部に充填されるようになっている。

**【0007】**

この乗員脚部拘束装置を備えた車両においては、前方衝突等による車両急減速時に、インフレーター15が作動して高圧ガスをインフレーターバッグ14に送り込む。そうすると、インフレーターバッグ14が膨張展開してカバーパネル12を押し出し、それにより、シートに着座した乗員の脚部Nを拘束して、車内装備へ脚部が衝突する際の衝撃を緩和する。

**【0008】**

ところで、この種の乗員拘束装置のインフレーターバッグを金属の単品部品として構成する場合、従来では図10に示すように、2枚のメタルシート21、22を溶接（点線23が溶接部を示す）により貼り合わせて構成したり、図11に示すように、蛇腹状の周壁25を有したベローズ式のものとして構成している。

**【0009】****【発明が解決しようとする課題】**

しかし、図10に示すインフレーターバッグは、高さ方向の寸法が制限されることから、展開ストロークSの確保が困難であり、衝撃吸収性能が劣る上、展開形

状が不安定になりがちであるという問題があった。また、図 1 1 に示すインフレーターバッグは、展開ストローク S は確保しやすいが、加工が極めて困難である上、収縮時の高さを小さくできないという問題があった。

#### 【0 0 1 0】

本発明は、上記事情を考慮し、コンパクトに収納できると共に、十分な展開ストロークを確保しながら安定形状に展開することができ、しかも、加工が容易な乗員拘束装置用のインフレーターバッグ、及び、その製造方法を提供することを目的とする。

#### 【0 0 1 1】

##### 【特許文献 1】

特開平 5 - 2 2 9 3 7 8 号公報

##### 【特許文献 2】

特開平 1 0 - 2 1 7 8 1 8 号公報

##### 【特許文献 3】

英国特許 G B 2 3 5 7 4 6 6 号明細書

##### 【特許文献 4】

特開平 8 - 4 0 1 7 7 号公報

##### 【特許文献 5】

特開平 9 - 1 2 3 8 5 7 号公報

#### 【0 0 1 2】

##### 【課題を解決するための手段】

請求項 1 の発明は、高圧ガスの充填により膨張展開可能であり、膨張展開することにより乗員を拘束する乗員拘束装置用のインフレーターバッグにおいて、縦辺が横辺よりも小さい長方形断面をなした角筒体の両端開口面を端面板で塞ぎ、前記角筒体の縦辺に相当する側面板及び前記端面板を襜部とした角箱状のバッグ本体を形成し、前記襜部の高さ方向の中間部に内側に谷折れする折れ線を形成すると共に、角箱状のバッグ本体の角部を挟む一方の辺側の襜部の端部に、他方の辺側の襜部の折り畳みに伴ってその折り畳み部分に重ね折りされる三角形の重ね折り部を形成し、前記襜部を折れ線で谷折りすることにより、角箱状のバッグ本

体を扁平に折り畳んだことを特徴とする。

#### 【0013】

本発明のインフレーターバッグは、バッグ本体に、角筒体の側面板及び角筒体の両端開口面を塞ぐ端面板よりなる襠部を確保しているので、十分な展開ストロークを確保することができる。また、襠部に、内側に谷折れする折れ線を設けると共に、バッグ本体の角部を挟む一方の辺側の襠部の端部に三角形の重ね折り部を形成しているので、バッグ本体を扁平に折り畳むことができ、薄くコンパクトな形態で収納することができる。また、展開時には、折れ線部分が延びることにより、均一な高さに安定展開させることができるので、乗員に対するサポート性能が向上する。また、膨張展開する角箱状のバッグ本体は、まず、長方形断面をなした角筒体を用意し、その両端開口面を端面板で塞ぐことにより構成しているから、ベローズ式のものに比べて極めて簡単に製作することができる。

#### 【0014】

請求項2の発明は、請求項1において、前記角筒体を、該角筒体の横辺に相当する上面板及び下面板を肉厚とし且つ縦辺に相当する側面板をそれよりも肉薄とした不等厚の角筒体として構成すると共に、前記端面板の肉厚を前記側面板の肉厚相当としたことを特徴とする。

#### 【0015】

内部に高圧ガスを充填してインフレーターバッグを膨張展開させた場合、インフレーターバッグの広幅面である上下面が太鼓腹状態で膨らむことがあるが、本発明のインフレーターバッグでは、襠部を構成する角筒体の側面板と角筒体の両端開口面を塞ぐ端面板を肉薄に形成し、バッグ本体の上面と下面を構成する角筒体の上面板と下面板を肉厚に形成しているので、襠部よりも肉厚に強化された分、インフレーターバッグの上下面が、太鼓腹状態ではなく、均等に膨らむことになる。従って、例えば、インフレーターバッグの上面部で乗員の腰部や脚部をサポートする場合、エネルギーを拾い面積で均等に吸収することができる。また、襠部が肉薄であることにより、素早く膨張展開させることができるようになる。

#### 【0016】

請求項3の発明は、高圧ガスの充填により膨張展開可能であり、膨張展開する



ことにより乗員を拘束する乗員拘束装置用のインフレーターバッグにおいて、円筒体の互いに直交する 2 つの直径方向のうち一方の直径方向の両側面を内側に U 字状に凹ませながら、他方の直径方向の両側面を平面状に押し潰すことで、円形が潰れた形状の断面を有する両端開放の筒体を形成し、該筒体の両端開口面を端面板で塞ぐことにより、前記筒体の内側に凹ませた両側面と前記端面板とを襜部としたバッグ本体を形成し、該襜部に相当する筒体の内側に凹ませた両側面と前記端面板とを更に内側に凹ませながら、前記他方の直径方向の両側面を更に平板状に押し潰すことで、前記バッグ本体を扁平に折り畳んだことを特徴とする。

#### 【0 0 1 7】

本発明のインフレーターバッグは、バッグ本体に、筒体の内側に凹ませた両側面と筒体の両端開口面を塞ぐ端面板よりなる襜部を確保しているので、十分な展開ストロークを確保することができる。また、襜部を内側に更に凹ませながら筒体を押し潰すことにより、バッグ本体を扁平に折り畳んでいるので、薄くコンパクトな形態で収納することができる。また、展開時には、襜部が延びることで、均一な高さに安定展開させることができるので、乗員に対するサポート性能が向上する。また、膨張展開するバッグ本体は、まず、円筒体を用意し、それをいくらか潰して角形に近い変形断面の筒体とし、その両端開口面を端面板で塞ぐことにより構成しているから、ベローズ式のものに比べて極めて簡単に製作することができる。

#### 【0 0 1 8】

請求項 4 の発明は、請求項 1 ～ 3 のいずれかに記載のインフレーターバッグが、車両のシートクッションの前下部に内装され、車両急減速時に高圧ガスの充填により膨張展開することで、シートクッションの前部座面を上昇させ、それによりシートに着座した乗員の前方への移動を防止する乗員腰部拘束装置用のものであることを特徴とする。

#### 【0 0 1 9】

請求項 5 の発明は、請求項 1 ～ 3 のいずれかに記載のインフレーターバッグが、車両のインストルメントパネルの下部に配設され、車両急減速時に高圧ガスの充填により膨張展開することで、着座した乗員の脚部を拘束する乗員脚部拘束装置

用のものであることを特徴とする。

### 【0020】

請求項6の発明は、高圧ガスの充填により膨張展開可能であり、膨張展開することにより乗員を拘束する乗員拘束装置用のインフレーターバッグの製造方法において、所定長さに切断した円形パイプの断面を変形させることにより、縦辺が横辺よりも小さい概略長方形断面をなした角筒体を形成すると共に、該角筒体の縦辺に相当する側面板の高さ方向の中間部に内側に谷折れする折れ線を形成し、一方、前記角筒体の両端開口面を塞ぐための端面板の高さ方向の中間部に内側に谷折れする折れ線を形成し、その端面板で前記角筒体の両端開口面を塞ぐことにより、前記角筒体の縦辺に相当する側面板及び前記端面板を襠部とした角箱状のバッグ本体を形成し、該角箱状のバッグ本体の角部を挟む一方の辺側の襠部の端部に、他方の辺側の襠部の折り畳みに伴ってその折り畳み部分に重ね折りされる三角形の重ね折り部を形成し、前記側面板及び端面板よりなる襠部を折れ線で谷折りすることにより、扁平に折り畳んだ密閉構造のインフレーターバッグを得ることを特徴とする。

### 【0021】

本発明では、円形パイプを変形させることにより、概略長方形断面をなした角筒体を形成し、その角筒体の両端開口面を塞ぐことにより、角箱状のバッグ本体を形成するので、バッグ本体の製作が容易になる。また、バッグ本体に、高さ確保のための襠部を設けるので、十分な展開ストロークを確保することができる。また、襠部に内側に谷折れする折れ線を設けると共に、バッグ本体の角部を挟む一方の辺側の襠部の端部に三角形の重ね折り部を形成するので、バッグ本体を扁平に折り畳むことができるようになる。

### 【0022】

なお、角筒体に対する端面板の接合には、例えば、溶接やヘミング加工を利用することができる。また、三角形の重ね折り部は、端面板側に形成してもよいし、角筒体の側面板側に形成してもよい。折れ線や重ね折り部の形成は、円形パイプを変形させる際や端面板を加工する際に折りグセを付けたりすることで、簡単に行うことができる。

## 【0 0 2 3】

請求項 7 の発明は、高圧ガスの充填により膨張展開可能であり、膨張展開することにより乗員を拘束する乗員拘束装置用のインフレーターバッグの製造方法において、所定長さに切断した円形パイプの互いに直交する 2 つの直径方向のうち一方の直径方向の両側面を内側に U 字状に凹ませながら、他方の直径方向の両側面を平面状に押し潰すことで、円形が潰れた形状の断面を有する両端開放の筒体を形成し、該筒体の両端開口面を端面板で塞ぐことにより、前記筒体の内側に凹ませた両側面と前記端面板とを襠部としたバッグ本体を形成し、該襠部に相当する筒体の内側に凹ませた両側面と前記端面板とを更に内側に凹ませながら、前記他方の直径方向の両側面を更に平板状に押し潰すことで、扁平に折り畳んだ密閉構造のインフレーターバッグを得ることを特徴とする。

## 【0 0 2 4】

本発明では、円形パイプを、両側面を U 字状に凹ませながら押し潰すことにより変形断面の筒体を形成し、その筒体の両端開口面を塞ぐことによりバッグ本体を形成するので、バッグ本体の製作が容易になる。また、バッグ本体に、筒体の凹状の両側面と端面板とで構成した襠部を設けるので、十分な展開ストロークを確保することができる。また、襠部を更に内側に凹ませながら押し潰すことで扁平形状に折り畳むので、コンパクトな収縮形態とすることができる。

## 【0 0 2 5】

なお、端面板の接合には、例えば、溶接やヘミング加工を利用することができる。また、円形パイプを変形させる際や端面板を加工する際に曲がりグセや折りグセを付けたりすることで、簡単に扁平形状に折り畳むことができる。

## 【0 0 2 6】

## 【発明の実施の形態】

以下、本発明の実施形態を図面に基づいて説明する。

## &lt;第 1 実施形態&gt;

図 1 は第 1 実施形態のインフレーターバッグ 5 0 の分解斜視図、図 2 はインフレーターバッグ 5 0 の外観構成図で、(a) は収縮前の状態を示す図、(b) は収縮途中の状態を示す図、(c) は収縮時の状態を示す図である。

## 【 0 0 2 7 】

このインフレーターバッグ 5 0 は、高圧ガスの充填により膨張展開する密閉構造のものである。このインフレーターバッグ 5 0 を得るには、まず、縦辺が横辺よりも小さい略長方形断面をなした角筒体 5 2 を用意する。そして、その角筒体 5 2 の両端開口面を端面板 5 3 で塞ぐことで、角筒体 5 2 の縦辺に相当する側面板 5 2 a 及び前記端面板 5 3 を襜部 5 4 とし、且つ、角筒体 5 2 の上下面板 5 2 b、5 2 c を上下面部とした角箱状のバッグ本体 5 1 を形成する。また、バッグ本体 5 1 の製作途中あるいは製作後に、襜部 5 4 の高さ方向の中間部に内側に谷折れする折れ線 5 5 を形成すると共に、角箱状のバッグ本体 5 1 の角部を挟む一方の辺側の襜部 5 4 a の端部に、他方の辺側の襜部 5 4 b の折り畳みに伴ってその折り畳み部分に重ね折りされる三角形状の重ね折り部 5 6 を形成する。そして、襜部 5 4 を折れ線 5 5 で谷折りして、角箱状のバッグ本体 5 1 を扁平に折り畳むことにより、収縮状態のインフレーターバッグ 5 0 を得る。実際には、その後、例えばインフレーターバッグ 5 0 の下面板 5 2 c に設けた小孔にインフレータのガス吹出口を嵌合し、インフレータを下面板 5 2 c に固定することにより、エアバッグモジュールが出来上がる。

## 【 0 0 2 8 】

なお、三角形の重ね折り部 5 6 は、三角形の外縁の a 線、b 線で谷折りされ、折れ線 5 5 上にある c 線で山折りされることにより、隣りの襜部 5 4 b に対して重ね折りされる。こうすることで、角部を挟んで互いに隣接する両辺側の襜部 5 4 a、5 4 b が、角部においても互いに干渉することなく、確実に折り畳まれることになる。

## 【 0 0 2 9 】

このインフレーターバッグ 5 0 は、バッグ本体 5 1 の周側面に、角筒体 5 2 の側面板 5 2 a 及び角筒体 5 2 の両端開口面を塞ぐ端面板 5 3 よりなる襜部 5 4 を確保しているので、図 2 (a) に示すように、十分な展開ストローク S を確保することができる。また、襜部 5 4 を構成する角筒体 5 2 の側面板 5 2 a 及び端面板 5 3 に、内側に谷折れする折れ線 5 5 を設けると共に、バッグ本体 5 1 の角部を挟む一方の辺側の襜部 5 4 a の端部に三角形状の重ね折り部 5 6 を形成している

ので、バッグ本体 5 1 を扁平に折り畳むことができ、薄くコンパクトな形態で収納することが可能になる。また、展開時には、折れ線 5 5 部分が延びることにより、均一な高さに安定展開させることができるので、乗員に対するサポート性能が向上する。また、膨張展開する角箱状のバッグ本体 5 1 は、まず、長方形断面をなした角筒体 5 2 を用意し、その両端開口面を端面板 5 3 で塞ぐだけで構成することができるから、従来のベローズ式のものに比べて加工が容易であり、安価に提供できる利点がある。

### 【0030】

なお、角筒体 5 2 としては、押し出し加工材などをそのまま利用することができるが、図 3 (a) に示すように、所定長さに切断した円形パイプ 6 0 を徐々に変形させていき、(b) に示すように、縦辺が横辺よりも小さい概略長方形断面形状に形成したものを利用することもできる。その場合、角筒体 5 2 への加工時に同時に、縦辺に相当する側面板 5 2 a の高さ方向の中間部に、内側に谷折れする折れ線 5 5 を形成してもよいし、角筒体 5 2 を完全に加工した後で、折れ線 5 5 を形成してもよい。また、図 4 に示すように、三角形状の重ね折り部 5 6 については、角筒体 5 2 への加工時に同時に形成してもよいし、角筒体 5 2 を完全に加工した後で形成してもよい。

### 【0031】

また、角筒体 5 2 に対する端面板 5 3 の接合には、例えば、溶接以外に、図 5 (a)、(b) に示すようなヘミング加工を利用することもできる。また、上の例では、バッグ本体 5 1 が金属材で構成されていることを前提に説明したが、繊維強化した樹脂等で構成することもできる。

### 【0032】

#### <第 2 実施形態>

また、図 6 に第 2 実施形態のインフレーターバッグの一部を示すように、バッグ本体を構成するための角筒体を、横辺に相当する上面板 1 5 2 b 及び下面板 1 5 2 c を肉厚とし、且つ、縦辺に相当する側面板 1 5 2 a をそれよりも肉薄とした不等厚の角筒体 1 5 2 として構成し、角筒体 1 5 2 の両端開口面を塞ぐ端面板（本図では図示せず）の肉厚を側面板 1 5 2 a の肉厚相当としてもよい。こうした

場合、上下面部が肉厚で、襠部が肉薄のインフレーターバッグが出来上がる。

#### 【0033】

このようにインフレーターバッグを不等肉厚に構成した場合、上面部や下面部が太鼓腹状態ではなく、均等に膨らむことになる。従って、例えば上面部で乗員の腰部や脚部をサポートする場合に、エネルギーをインフレーターバッグで均等に吸収することができるようになると共に、襠部が肉薄であることにより、素早い膨張展開が可能となる。

#### 【0034】

### <第3実施形態>

図7は第3実施形態のインフレーターバッグ200の斜視図で、(a)～(c)は製作工程順を示している。

#### 【0035】

このインフレーターバッグ200は、高圧ガスの充填により膨張展開する密閉構造のものである。このインフレーターバッグ200を得るには、まず、所定長さに切断した円筒体201Pを用意する。円筒体201Pとしては、例えば、押し出し成形した肉薄の円形パイプ等を使用することができる。

#### 【0036】

次に(a)に示すように、その円筒体201の互いに直交する2つの直径方向A、Bのうち、横の直径方向Aの両側面(左右面)201a、201bを内側にU字状に凹ませながら、縦の直径方向Bの両側面(上下面)201c、201dを平面状に押し潰すことで、円形が潰れた形状の断面を有する両端開放の筒体201を形成し、該筒体201の両端開口面を端面板202で塞ぐことにより、筒体201の内側に凹ませた両側面201a、201bと端面板202とを、膨張展開時の高さ確保のための襠部204とした密閉構造のバッグ本体205を形成する。

#### 【0037】

次に(b)に示すように、襠部204に相当する筒体201の内側に凹ませた両側面(左右面)201a、201bと端面板202とを更に内側に凹ませながら、他方の直径方向Bの両側面(上下面)201c、201dを更に平板状に押

し潰して、バッグ本体 205 を扁平に折り畳むことにより、収縮状態のインフレーターバッグ 50 を得る。実際にはその後、例えばインフレーターバッグ 200 の下面に設けた小孔にインフレータのガス吹出口を嵌合することでエアバッグモジュールが出来上がる。

#### 【0038】

このインフレーターバッグ 200 は、バッグ本体 205 に、筒体 201 の内側に凹ませた両側面 201a、201b と筒体 201 の両端開口面を塞ぐ端面板 202 よりなる襠部 204 を確保しているので、十分な展開ストロークを確保することができる。また、襠部 204 を内側に更に凹ませながら筒体 201 を押し潰すことにより、バッグ本体 205 を扁平に折り畳んでいるので、薄くコンパクトな形態で収納することができる。

#### 【0039】

また、展開時には、襠部 204 が延びることで、均一な高さに安定展開させることができるので、乗員に対するサポート性能が向上する。また、膨張展開するバッグ本体 205 は、まず、円筒体（円筒パイプ等）201P を用意し、それをいくらか潰して角形に近い変形断面の筒体 201 とし、その両端開口面を端面板 202 で塞ぐことにより構成しているから、ベローズ式のものに比べて極めて簡単に製作することができる。

#### 【0040】

なお、以上で述べたインフレーターバッグは、図 8 に示した乗員腰部拘束装置のインフレーターバッグとして、また、図 9 に示した乗員脚部拘束装置のインフレーターバッグとして、使用することができる。

#### 【0041】

##### 【発明の効果】

以上説明したように、請求項 1、3 の発明のインフレーターバッグによれば、十分な展開ストロークを確保しながら安定形状に展開させることができる。また、扁平に折り畳むことができるので、薄くコンパクトな形態で収納することができる。更に、膨張展開するバッグ本体は、まず、筒体を用意し、その両端開口面を端面板で塞ぐだけで構成することができるので、ベローズ式のものに比べて極め

て簡単に加工することができる。

#### 【0042】

請求項2の発明のインフレーターバッグによれば、襠部を構成する角筒体の側面板と角筒体の両端開口面を塞ぐ端面板を薄肉に形成し、バッグ本体の上面と下面を構成する角筒体の上面板と下面板を厚肉に形成しているため、インフレーターバッグが太鼓腹状態でなく、均等に膨らむことになる。従って、例えば乗員の腰部や脚部をサポートする場合、エネルギーを均等に吸収することができる。また、襠部が肉薄であることにより、素早く膨張展開させることができる。

#### 【0043】

従って、請求項4、5の発明のように、前記インフレーターバッグを乗員腰部拘束装置や乗員脚部拘束装置に適用することで、装置の信頼性とコスト低減を図ることができる。

#### 【0044】

また、請求項6、7の発明によれば、バッグ本体を構成する筒体を円形パイプを変形させて形成するので、安価にバッグ本体を作成することができる。

#### 【図面の簡単な説明】

##### 【図1】

本発明の第1実施形態のインフレーターバッグの分解斜視図である。

##### 【図2】

同インフレーターバッグの外観斜視図で、(a)は収縮前（あるいは展開時）の状態、(b)は収縮途中（あるいは展開途中）の状態、(c)は収縮時（展開前）の状態をそれぞれ示している。

##### 【図3】

同インフレーターバッグを構成する角筒体を円形パイプから製作する場合の説明図で、(a)は工程図、(b)は作成した角筒体の斜視図である。

##### 【図4】

角筒体の端部処理の例を示す要部斜視図である。

##### 【図5】

角筒体と端面板の接合部の加工例(a)、(b)を示す図である。



**【図 6】**

本発明の第 2 実施形態のインフレーターバッグを構成する不等厚の角筒体の例を示す要部斜視図である。

**【図 7】**

本発明の第 2 実施形態のインフレーターバッグの構成を示す斜視図で、(a) ～ (c) は製作工程順を示す図である。

**【図 8】**

従来の乗員腰部拘束装置の構成図で、(a) はインフレーターバッグが膨張展開する前の状態、(b) はインフレーターバッグが膨張展開した後の状態を示す側断面図である。

**【図 9】**

従来の乗員脚部拘束装置の構成図で、(a) はインフレーターバッグが膨張展開する前の状態、(b) はインフレーターバッグが膨張展開した後の状態を示す側断面図である。

**【図 1 0】**

従来のインフレーターバッグの例を示す図で、(a) は収縮時の状態、(b) は膨張展開時の状態を示す図である。

**【図 1 1】**

従来の別のインフレーターバッグの例を示す図である。

**【符号の説明】**

5 0 インフレーターバッグ

5 1 バッグ本体

5 2, 1 5 2 角筒体

5 2 a, 1 5 2 a 側面板

5 2 b, 1 5 2 b 上面板

5 2 c, 1 5 2 c 下面板

5 3 端面板

5 4, 5 4 a, 5 4 b 襷部

5 5 折れ線

5 6 三角形の重ね折り部

2 0 0 インフレーターバッグ

2 0 1 P 円筒体

2 0 1 筒体

2 0 1 a ~ 2 0 1 d 側面

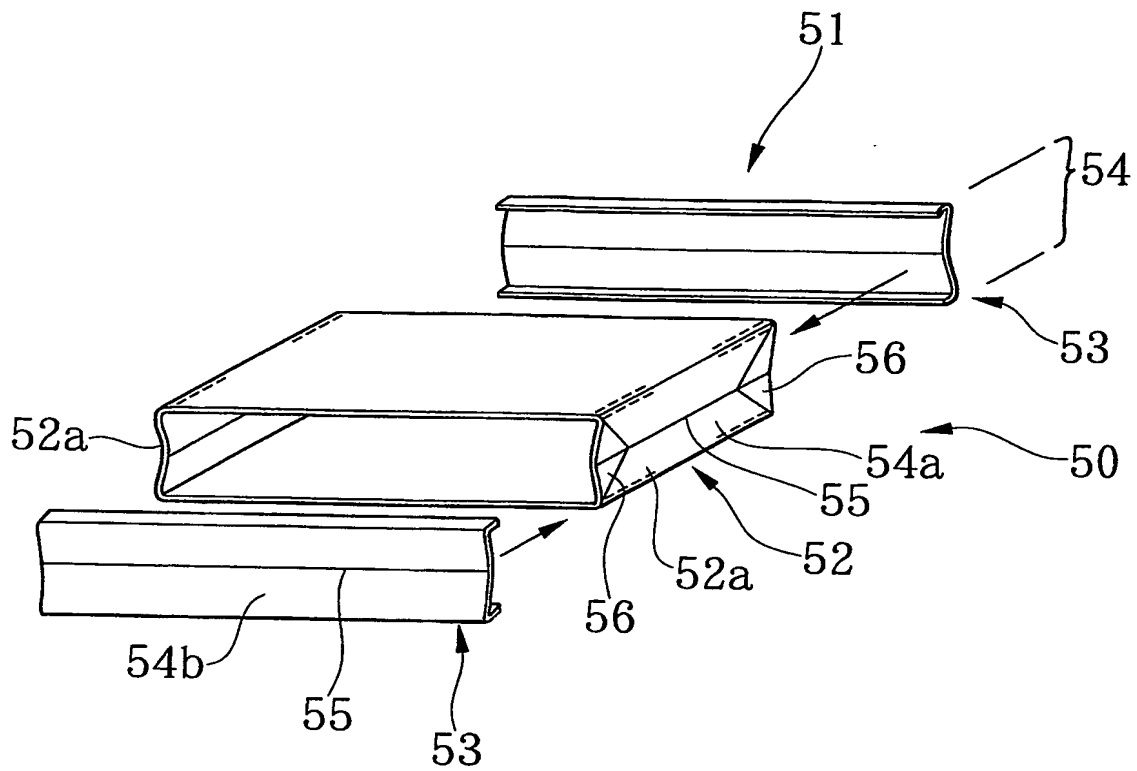
2 0 2 端面板

2 0 4 襠部

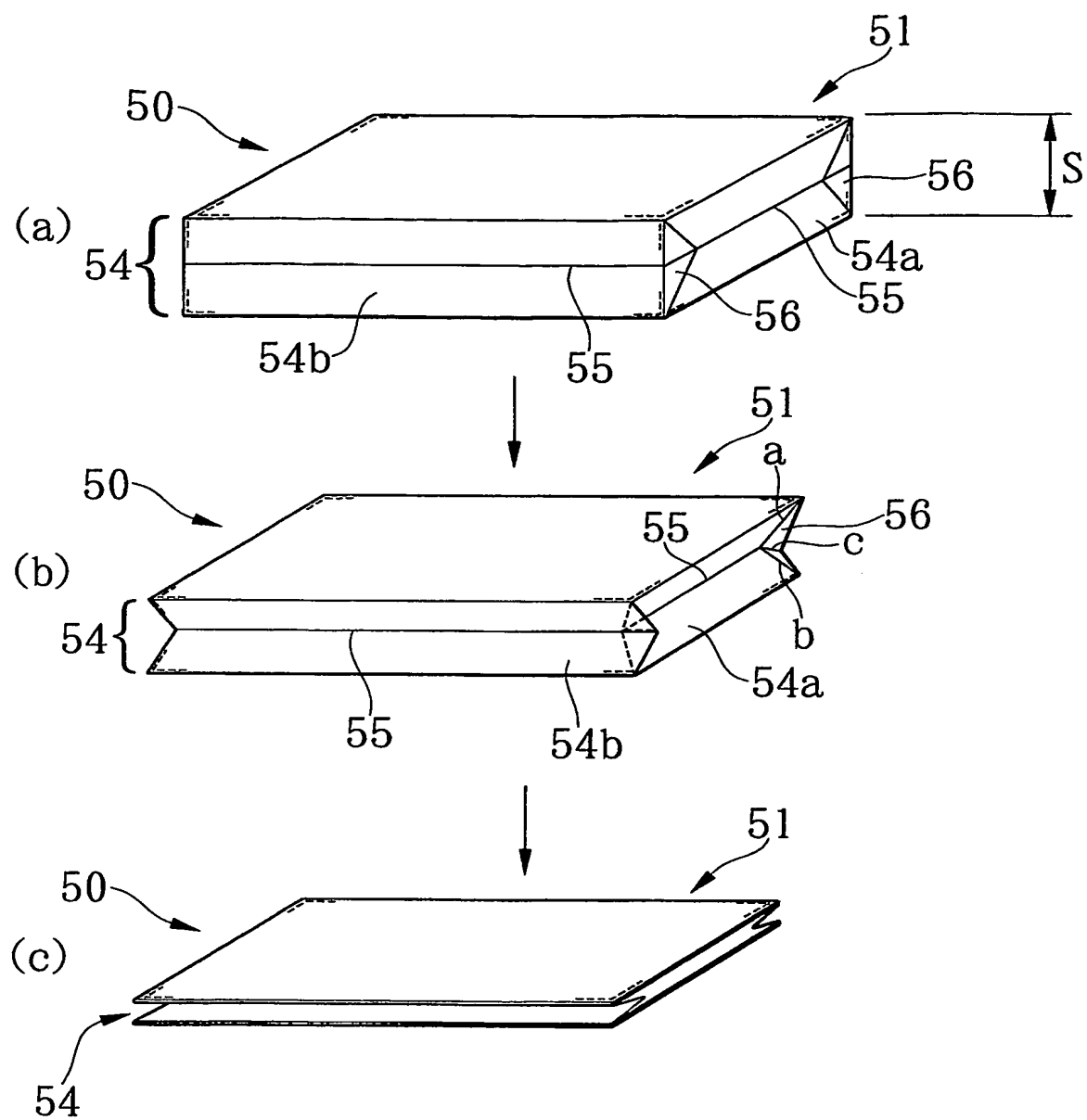
2 0 5 バッグ本体

【書類名】 図面

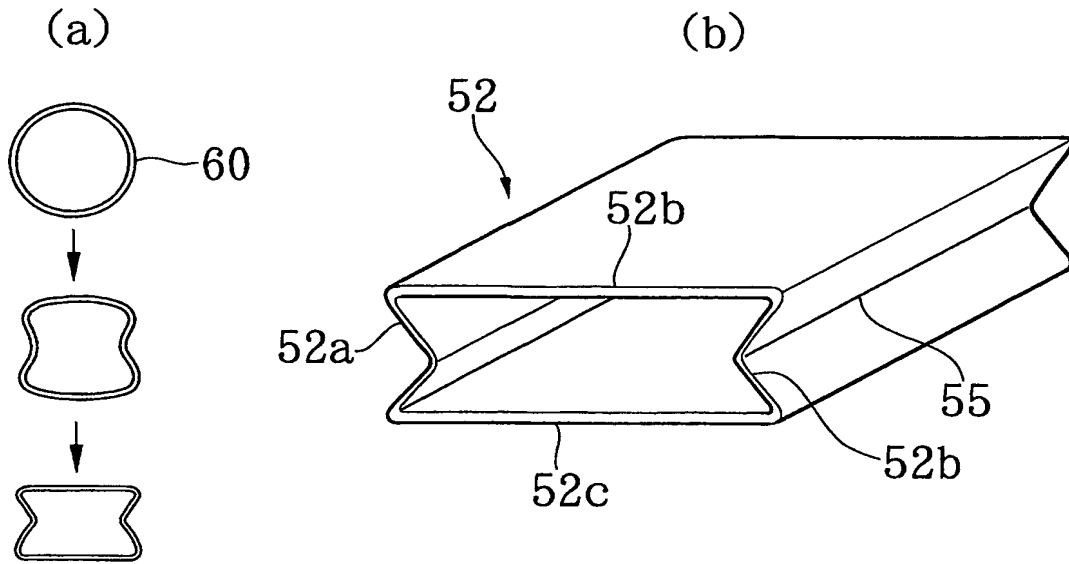
【図 1】



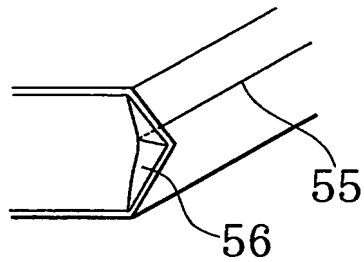
【図 2】



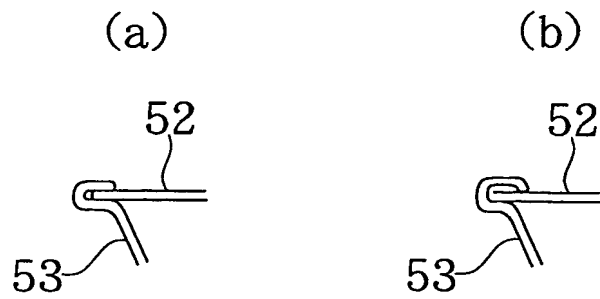
【図 3】



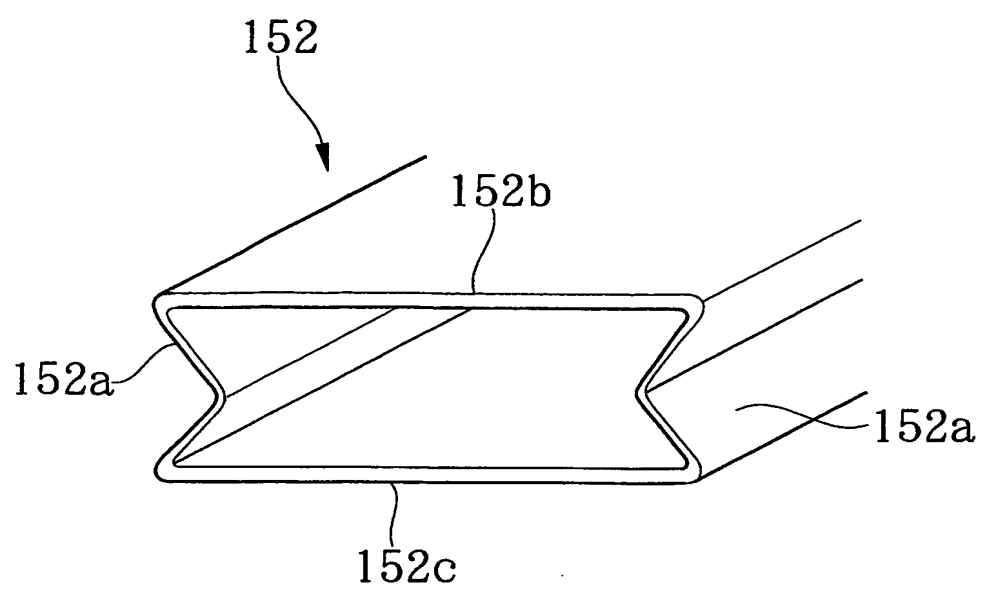
【図 4】



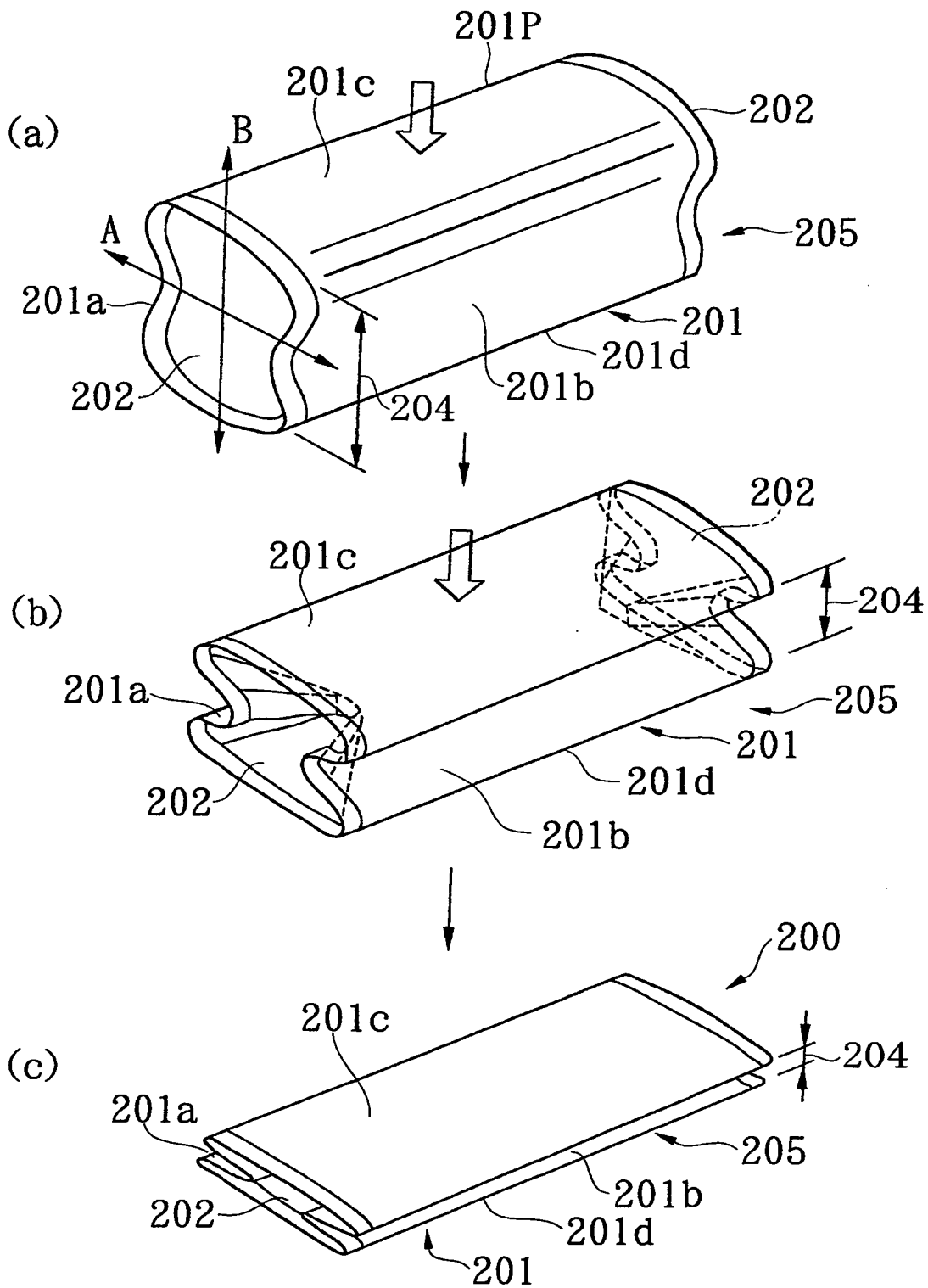
【図 5】



【図 6】

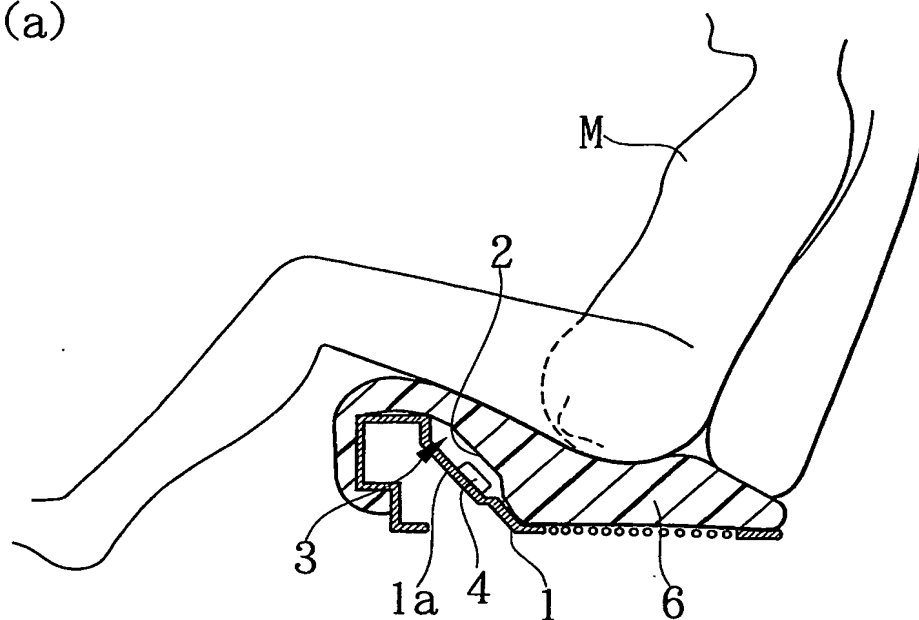


【図 7】

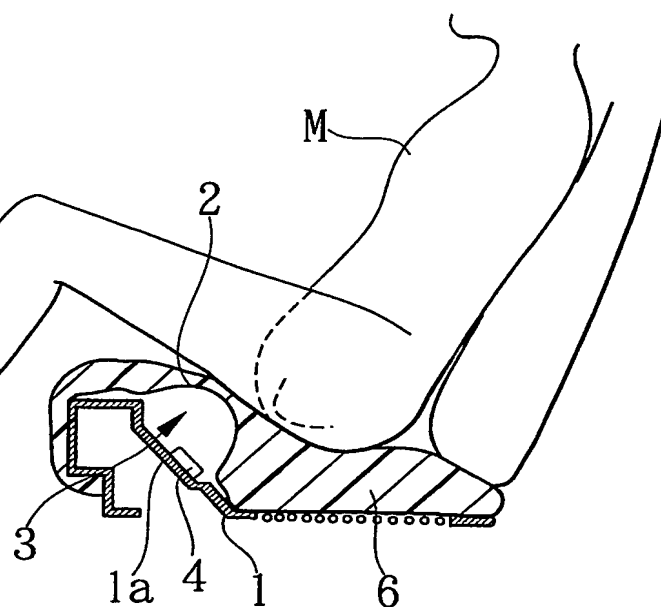


【図 8】

(a)



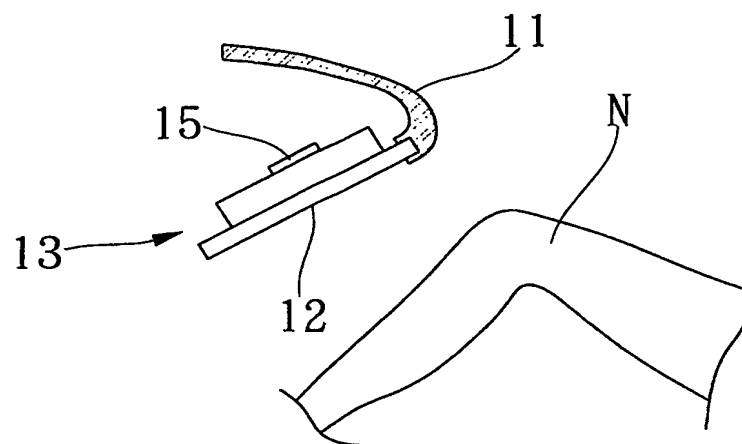
(b)



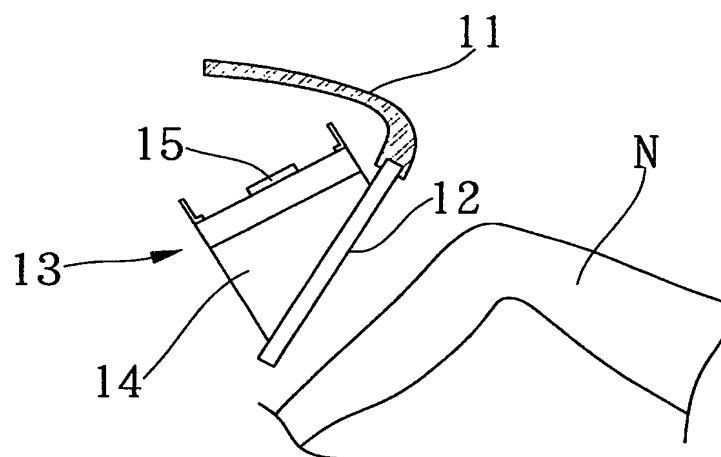


【図 9】

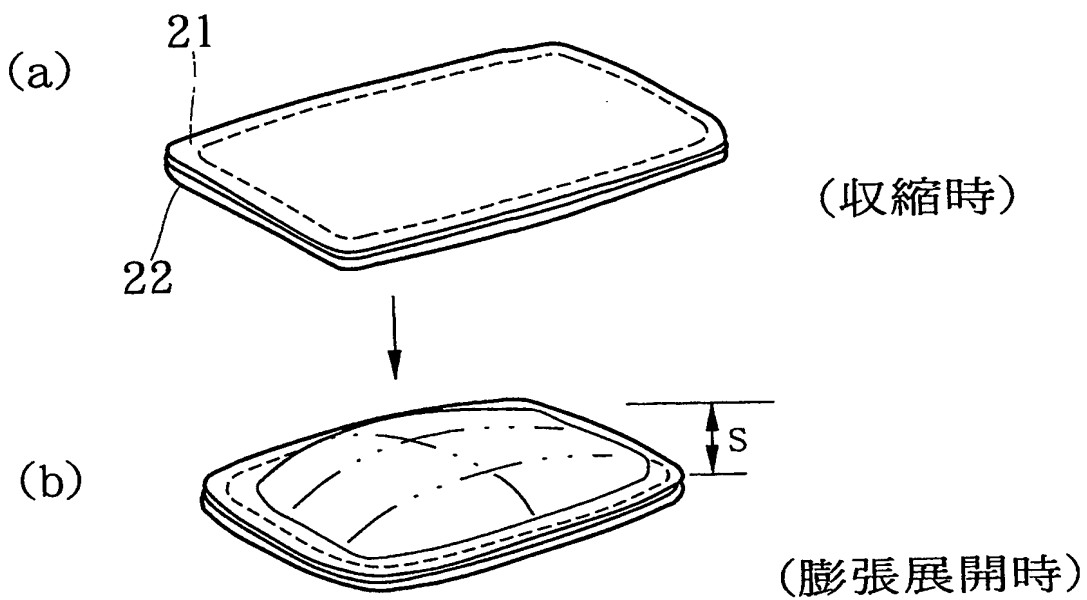
(a)



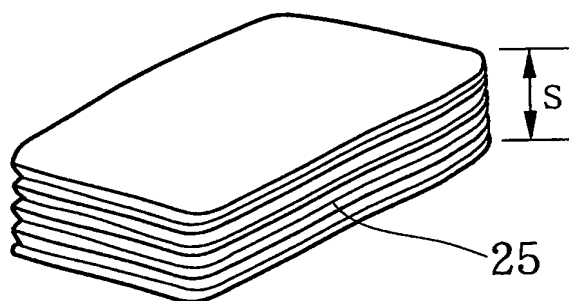
(b)



【図 10】



【図 11】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 コンパクトに収納できると共に、十分な展開ストロークを確保しながら安定形状に展開することができ、しかも、加工が容易なインフレーターバッグを提供する。

【解決手段】 縦辺が横辺よりも小さい長方形断面をなした角筒体 5 2 の両端開口面を端面板 5 3 で塞ぎ、角筒体の縦辺に相当する側面板 5 2 a 及び端面板 5 3 を襜部 5 4 とした角箱状のバッグ本体 5 1 を形成し、5 4 襜部の高さ方向の中間部に内側に谷折れする折れ線 5 5 を形成すると共に、角箱状のバッグ本体 5 1 の角部を挟む一方の辺側の襜部 5 4 a の端部に、他方の辺側の襜部 5 4 b の折り畳みに伴ってその折り畳み部分に重ね折りされる三角形状の重ね折り部 5 6 を形成し、襜部 5 6 を折れ線 5 5 で谷折りすることにより、角箱状のバッグ本体 5 1 を扁平に折り畳む。

【選択図】 図 1

特願 2002-382407

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[398020806]

1. 変更年月日

1998年 3月12日

[変更理由]

新規登録

住 所

横浜市港北区新横浜2-15-13

氏 名

オートリブ・ジャパン株式会社

2. 変更年月日

2001年11月28日

[変更理由]

住所変更

住 所

茨城県新治郡千代田町上稲吉1764-12

氏 名

オートリブ・ジャパン株式会社